

This Page Is Inserted by IFW Operations
and is not a part of the Official Record

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images may include (but are not limited to):

- BLACK BORDERS
- TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT
- ILLEGIBLE TEXT
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED PHOTOS
- BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS
- GRAY SCALE DOCUMENTS

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

**As rescanning documents *will not* correct images,
please do not report the images to the
Image Problem Mailbox.**

(19)



JAPANESE PATENT OFFICE

PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11) Publication number: **05176804 A**

(43) Date of publication of application: **20.07.93**

(51) Int. Cl

A43B 23/02

A43B 10/00

A43B 23/04

(21) Application number: **03347146**

(71) Applicant: **OYAMADA:KK**

(22) Date of filing: **27.12.91**

(72) Inventor: **OYAMADA TSUTOMU**

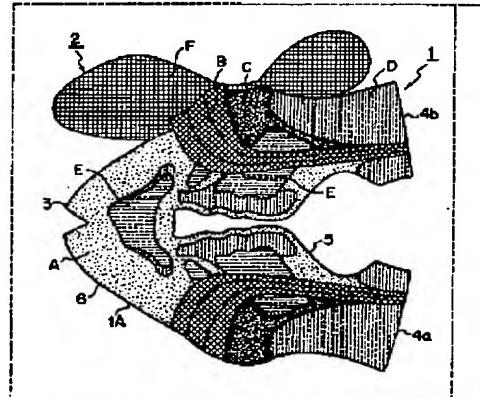
(54) SPORT SHOE AND ITS MANUFACTURE

(57) Abstract:

PURPOSE: To save labor for sewing work, simplify and improve production process and offer sport shoes with an remarkable cushioning property.

CONSTITUTION: An instep covering raw material 1 of a sport shoe that covers the instep including the ankle is woven as a piece of fabric. Patterns A-E appearing on the surface of the instep covering raw material 1 are expressed with fabric structures.

COPYRIGHT: (C)1993,JPO&Japio



(19)日本国特許庁 (JP)

(12) 公開特許公報 (A)

(11)特許出願公開番号

特開平5-176804

(43)公開日 平成5年(1993)7月20日

(51)Int.Cl. ⁵	識別記号	庁内整理番号	F I	技術表示箇所
A 43 B 23/02	101 A	7421-4F		
10/00	101 D	8115-4F		
23/04		7421-4F		

審査請求 未請求 請求項の数4(全4頁)

(21)出願番号 特願平3-347146

(22)出願日 平成3年(1991)12月27日

(71)出願人 592001757

株式会社オヤマダ

山梨県富士吉田市松山886番地

(72)発明者 小山田 勉

山梨県富士吉田市松山886番地

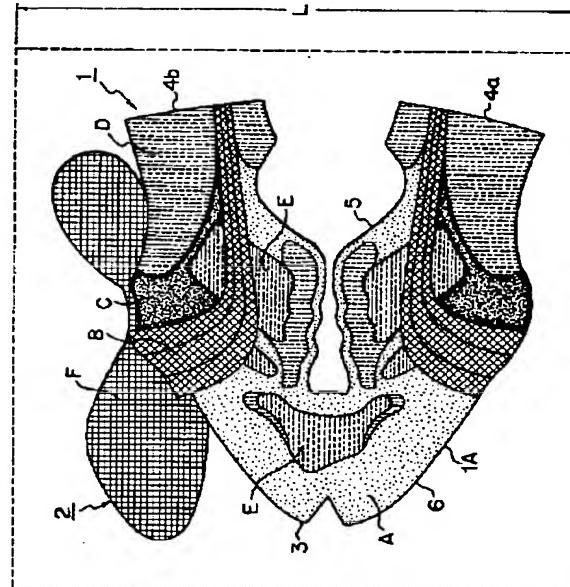
(74)代理人 弁理士 永井 義久

(54)【発明の名称】 運動靴およびその製造方法

(57)【要約】

【目的】縫着作業の省力化を図り、製造工程の簡略化および向上等を図るとともに、ファッショニ性に富んだ運動靴を提供する。

【構成】運動靴の、足甲部から足首部を覆う甲被素材片1を、一枚の単一織物にて織り上げる。また、この甲被素材片1の表面に表される模様A~Eを前記織物組織によって表現する。



1

【特許請求の範囲】

【請求項1】運動靴の、足甲部から足首部を覆う甲被素材片は、一枚の単一織物にて織り上げられ、かつこの甲被素材片の表面に表される模様を前記織物組織によって表現したことを特徴とする運動靴。

【請求項2】運動靴の下敷素材片を、前記甲被素材片から延在して一枚の単一織物にて織り上げた請求項1記載の運動靴。

【請求項3】甲被素材片に表された模様の所定区画領域は、二層袋織りによる請求項1または2記載の運動靴。

【請求項4】少なくとも2以上のジャガードまたはドピー織機を縫糸方向に並列して配設し、高密度の請求項1記載の甲被素材片を織り上げることを特徴とする運動靴の製造方法。

【発明の詳細な説明】**【0001】**

【産業上の利用分野】本発明は、甲被に縫い当てる側当材等、種々の縫着工程の簡略化を図り、製造工程の簡略化および向上等を図り得るとともに、ファッショニ性に富んだ運動靴およびその製造方法に関する。

【0002】

【従来の技術】現在実用に供されている運動靴は、たとえば図5に示されるように、甲被20に対し、ファッショニ性を高めるため、あるいは補強材として種々の側当材21a～21eが縫い付けられている。これらの縫い付け作業は、複雑な曲線に沿っての縫い合わせとなるため、専ら職人の手によって、各側当材21a～21e毎にミシン縫いによって縫い付けられている。また、甲被の成形に際しても、図7に示されるように、甲の左右二枚の甲被24A、24Bとを図8のように相互に突き合わせて縫着して接合している。従来、前記側当材の縫着作業の簡略化を図る方法として、特開昭59-125501号公報においては、図6に示されるように、ビニールフィルムからなる側当材22a～22eの裏面側に一液型湿気硬化型変性ウレタン系接着剤を塗布し乾燥させた後に、甲被20に当がい、上方から高周波ウエルダー23によって融着加工する方法が開示されている。

【0003】一方、運動靴も近年、単にスポーツシューズとしての機能から、さらに進んで、特に若者の間でファッショニシューズとして需要も高まりつつあり、従来のように、単一色素材の甲被に対して、単調なビニールシート状の側当材を張り合わせるのみでは、需要者の要求を満足し得ない。

【0004】

【発明が解決しようとする課題】前述のように、左右甲部の二枚の甲被を縫着するとともに、甲被に対して側当材を縫着する作業を、専ら職人の手によって、各側当材毎にミシン縫いしていたのでは、縫着に多大な手間と時間を要し、製造効率の向上を図ることはできないとともに、製造コストの縮小を図ることはできない。また、前

2

記特開昭59-125501号公報に開示される方法によれば、側当材の縫製作業が簡略化され、製造効率の向上を図り得るが、縫着される側当材はビニールシートに限定されるため、ファッショニ性に劣り、近年の若年層の需要に答えることはできない。

【0005】そこで、本発明の主たる課題は、甲被同士および甲被に縫い当てる側当材等、種々の縫着作業の省力化を図り、製造工程の簡略化および向上等を図るとともに、ファッショニ性に富んだ運動靴の製造方法を提供するものである。

【0006】

【課題を解決するための手段】前記課題は、運動靴の、足甲部から足首部を覆う甲被素材片は、一枚の単一織物にて織り上げられ、かつこの甲被素材片の表面に表される模様を前記織物組織によって表現したことで解決できる。前記運動靴の下敷素材片を、前記甲被素材片から延在して一枚の単一織物にて織り上げることもでき、さらに甲被に表現された模様の所定区画領域は、二層袋織りによって強度・厚感を付与することができる。

【0007】前記甲被素材片の製造に際しては、複数のジャガードまたはドピー織機を縫糸方向に並列して配設し、高密度の甲被素材片を織り上げることで好適に縫製することができる。

【0008】

【作用】本発明における、足甲部から足首部を覆う甲被素材片は、一枚の単一織物にて織り上げられるため、従来のように、二枚の甲被片同士を縫着する手間がなくなるとともに、甲被表面に表される模様を前記織物組織によって表現するため、後の側当材等の縫着作業を実質的に無くすことができ、製造工程の簡略化および向上を図ることができる。また、甲被の表面に表れる模様および色彩は、織糸の選択および織り方によって、無限の組合せが可能であり、さらに色調もラメ調、ボカシ調、メタリック調と自由に選択することができ、ファッショニ性に富んだ運動靴を提供することができる。

【0009】

【実施例】以下、本発明を実施例に基づき詳説する。図1は、本発明に係る運動靴に用いられる甲被素材片1とこれに付帯して一体的に延在する下敷素材片2からなる運動靴素材の平面展開図であり、前記甲被素材片1等

(下敷素材片2を含む)は、クロップ部分(切捨て部分)を含みながら織巾Lをもって帶状に縫製され、図示の如く、甲被の展開形状に裁断される。使用される織維としては、強度の点より、ナイロン、ポリエステルなどの合成織維や天然織維が好適に用いられる。さらに、異収縮混織糸や、高収縮混織糸等の織維を用いることによって厚感、立体感を表現することができる。本発明に係る前記甲被素材片1等は、一枚の単一織物によって織り上げられ、かつこの甲被素材片1の表面に表される模様は、織物組織によって表現される。先ず、前記甲被素材

50

片1の形状について説明すると、先端の爪先部分については、V字状の切込みが形成され、図2または図3の形状に折り曲げて、靴を組立てる際に、相互に重なるように折り込まれ、爪先部分に曲面状の脹らみを出し易いようになっている。また、後端側の足首部分については、踵側縁部4a、4bとが相互に縫い合わされて縫着されるため、所定の縫い代分を考慮した形状とされている。また、外周縁6部については、図3の完成の状態では、靴底8との間に折り込まれるため、所定の折込み代を考慮した形状とされている。なお、5は足挿入のための開口縁である。さらに、甲被素材片1の片側側縁部には、一体的に延在して下敷素材片2が設けられており、図2の加工組立図に示される状態では、足裏相当部分に折り返され、下敷を構成する。

【0010】次に、前記甲被素材片1に表現された模様および質感について説明すると、複数色の先染め織糸、具体的には2~8色、好ましくは4~6色程度の先染め織糸を用い、織込み順番および織込み方法の変更によって表面に表される色彩、質調を変更しながら、所望の模様を形成するように織製する。本実施例の場合には、甲被素材片1および下敷素材片2を五種の領域A~Fに区画し、それぞれの領域に異なる五種の模様によって色調および質感を表現している。前記区画領域A~Fの内、特に爪先部分の区画Aおよび甲側部の区画Cについては、二層袋織りによって、強度および厚感・立体感を付与している。前記模様の選定・組合せについては、選択する先染め織糸によって、無限の組合せが存在し、パラエティーに富んだ色彩・質調を表現することが可能となる。

【0011】以上詳説した甲被素材片1等が得られたならば、図2に示される形状に折り曲げ加工するとともに、通常の靴製造に従って、図3に示すように、靴底8と接合し、さらに靴紐通し部に補強部材9を縫着し、さらに甲被素材片1の裏側に所定のクッション性裏地7等、他の構成部材と接合・縫着を行い、運動靴が完成される。なお、必要に応じて、爪先部および足後部には、プラスチック、皮革または合成皮革等の引張、摩擦等に強い補強部材を縫着する。

【0012】次に、前記甲被素材片1の織製方法について詳述する。本発明に係る甲被素材片1は、素材自体に一定の強度を有する必要があり、その織製に当たっては、ジャガードまたはドピー織機によって織製される、高密度織物が好適に用いられる。前記高密度ジャガードまたはドピー織によって織り上げられる高密度織物は、織製幅に一定の限界があり、単体ジャガード1台のみでは、前記甲被素材片1を一回の製織パスで織り上げることはできない。したがって、単体ジャガード機等を縦糸方向に並列的に配置して、必要な織製幅を確保して織り上げる。

【0013】以下、単体のダイレクトジャガード機の機構について、図4に基づいて詳述する。スイッチ10は、フロッピーディスク5からの制御信号によって制御され、スイッチ10をオンの状態でソレノイドコイル11に電気が通電される。この通電によってソレノイドコイル11内に挿通されている鉄心12が図の左方側に引き込まれ、同時にこれと連結されている横針13が鉄心12側に引き寄せられる。縦針15はそれぞれ前記横針13と連結されており、横針13の移動により傾動し、10ナイフ14に引掛かるようになっている。前記縦針15の下端には、それぞれ通糸17が連結されているとともに、この通糸17は目板16により位置が整理されながら挿通され、その下端に矢金18が吊り下げられている。前記矢金18には、それぞれ経糸19が1本ずつ挿通されており、前記縦針15がソレノイドコイル11への通電によって選択的にナイフ14に引っ掛けられ、ナイフ14が上方に引き上げられることによって所定の経糸19が上方に持ち上げられて開口し、この開口したところに縦糸が挿通されることによって任意の紋様が織り上げられる。なお、前記機構は近年新しいディスクドライブ方式について詳述したが、これに代えて、紋紙を使用することも当然に可能である。また、模様によって区画された一定の領域について、二層袋織りする場合には、二段に経糸を開口しながら、上段および下段のそれぞれについて、縦針15による開口を行う、多段開口によって紋織物を織製する。

【0014】

【発明の効果】以上詳説のとおり、本発明によれば、甲被同士および甲被に縫い当てる側当材等、種々の縫着作業の省力化を図ることができるため、製造工程の簡略化および向上等を図り得るとともに、従来に例のないファッショニ性に富んだ運動靴を提供することができる。

【図面の簡単な説明】

【図1】本発明に係る甲被素材片等の平面展開図である。

【図2】図1の甲被素材片等の折り加工状態図である。

【図3】完成された運動靴の斜視図である。

【図4】ダイレクトジャガード機の機構説明図である。

【図5】従来から使用されている運動靴の側面図である。

【図6】公知の側当材貼着要領を示す図である。

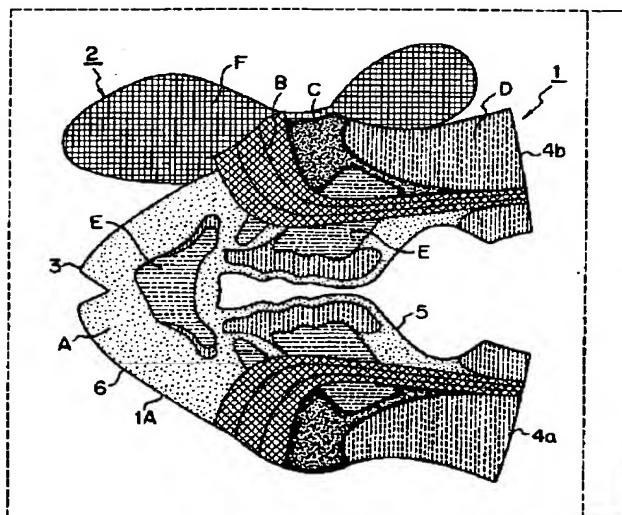
【図7】従来の二ペーツからなる甲被素材片の平面図である。

【図8】図7の甲被素材片同士の爪先部縫着状態図である。

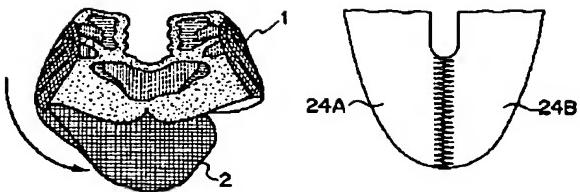
【符号の説明】

1…甲被素材片、2…下敷素材片、7…クッション性裏地、8…靴底、9…補強材、A~F…模様区画領域

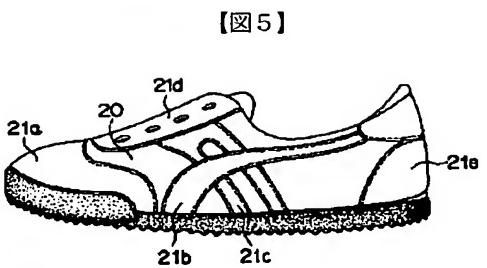
【図1】



【図2】

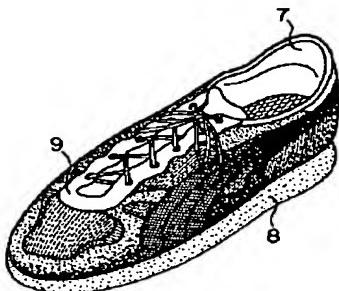


【図8】

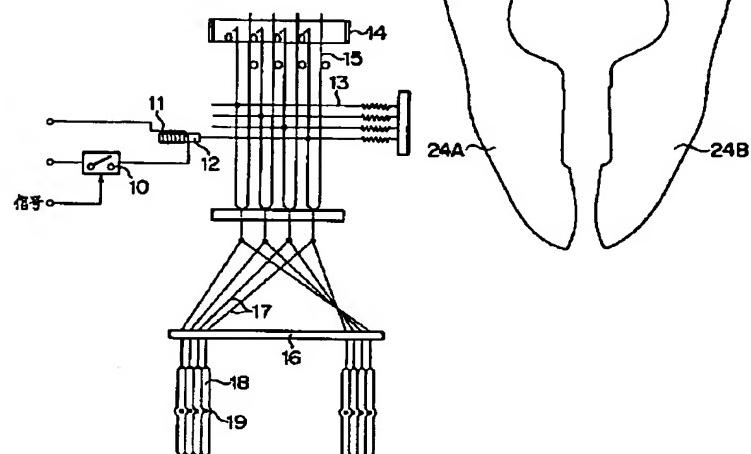


【図5】

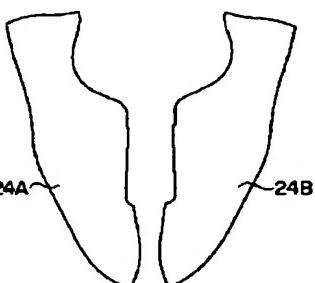
【図3】



【図4】



【図7】



【図6】

